

特許協力条約

PCT

REC'D 15 NOV 2005

WIPO

PCT

特許性に関する国際予備報告（特許協力条約第二章）

（法第12条、法施行規則第56条）

〔PCT36条及びPCT規則70〕

出願人又は代理人 の書類記号 SHIROKI07PCT	今後の手続きについては、様式PCT/IPEA/416を参照すること。	
国際出願番号 PCT/JP2004/012253	国際出願日 (日.月.年) 26.08.2004	優先日 (日.月.年) 10.10.2003
国際特許分類(IPC) Int.Cl. ⁷ E05B15/02, 65/20		
出願人(氏名又は名称) シロキ工業株式会社		

- この報告書は、PCT35条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。
法施行規則第57条(PCT36条)の規定に従い送付する。
- この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で 4 ページからなる。
- この報告には次の附属物件も添付されている。
 - ☒ 附属書類は全部で 2 ページである。
 - ☒ 補正されて、この報告の基礎とされた及び/又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び/又は図面の用紙(PCT規則70.16及び実施細則第607号参照)
 - ☐ 第I欄4.及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙
 - ☐ 電子媒体は全部で _____ (電子媒体の種類、数を示す)。
配列表に関する補充欄に示すように、電子形式による配列表又は配列表に関連するテーブルを含む。
(実施細則第802号参照)
- この国際予備審査報告は、次の内容を含む。
 - ☒ 第I欄 国際予備審査報告の基礎
 - ☐ 第II欄 優先権
 - ☐ 第III欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成
 - ☐ 第IV欄 発明の単一性の欠如
 - ☒ 第V欄 PCT35条(2)に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明
 - ☐ 第VI欄 ある種の引用文献
 - ☐ 第VII欄 国際出願の不備
 - ☒ 第VIII欄 国際出願に対する意見

国際予備審査の請求書を受理した日 10.03.2005	国際予備審査報告を作成した日 20.10.2005	
名称及びあて先 日本国特許庁(IPEA/JP) 郵便番号100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官(権限のある職員) 鈴木 秀幹	2R 3205
電話番号 03-3581-1101 内線 3285		

様式PCT/IPEA/409(表紙) (2005年4月)

第 I 欄 報告の基礎

1. 言語に関し、この予備審査報告は以下のものを基礎とした。

- ☒ 出願時の言語による国際出願
☐ 出願時の言語から次の目的のための言語である _____ 語に翻訳された、この国際出願の翻訳文
☐ 国際調査 (PCT規則12.3(a)及び23.1(b))
☐ 国際公開 (PCT規則12.4(a))
☐ 国際予備審査 (PCT規則55.2(a)又は55.3(a))

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。(法第6条(PCT14条)の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。)

☐ 出願時の国際出願書類

☒ 明細書

第 1-6 _____ ページ、出願時に提出されたもの
 第 _____ ページ*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの
 第 _____ ページ*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☒ 請求の範囲

第 _____ 項、出願時に提出されたもの
 第 1-4 _____ 項*、PCT19条の規定に基づき補正されたもの
 第 _____ 項*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの
 第 _____ 項*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☒ 図面

第 1-6 (b) _____ ページ/図、出願時に提出されたもの
 第 _____ ページ/図*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの
 第 _____ ページ/図*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☐ 配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3. ☐ 補正により、下記の書類が削除された。

- ☐ 明細書 第 _____ ページ
☐ 請求の範囲 第 _____ 項
☐ 図面 第 _____ ページ/図
☐ 配列表 (具体的に記載すること) _____
☐ 配列表に関連するテーブル (具体的に記載すること) _____

4. ☐ この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を超えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。(PCT規則70.2(c))

- ☐ 明細書 第 _____ ページ
☐ 請求の範囲 第 _____ 項
☐ 図面 第 _____ ページ/図
☐ 配列表 (具体的に記載すること) _____
☐ 配列表に関連するテーブル (具体的に記載すること) _____

* 4. に該当する場合、その用紙に "superseded" と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条(PCT35条(2))に定める見解、
それを裏付ける文献及び説明

1. 見解

新規性(N)	請求の範囲 1-4	有
	請求の範囲	無
進歩性(IS)	請求の範囲	有
	請求の範囲 1-4	無
産業上の利用可能性(IA)	請求の範囲 1-4	有
	請求の範囲	無

2. 文献及び説明(PCT規則70.7)

文献1: US4451071 A (TRW. Inc.) 1984, 05, 29.
第5欄第2行-9行, 第2図

文献2: JP2002-220956 A (株式会社淀川製鋼所)
2002. 08. 09, 第8-9図

請求の範囲1

文献2には、ベース板部を、折返板部よりもフック側に配置したことが記載されている。

そして、文献1に記載されたベース板部を、折返板部よりもフック側に配置することは、当業者にとって容易である。

また、ベース板部と折返板部が重なるように構成し、重なり部に、貫通孔を形成することは、板部の強度などに応じて当業者が適宜なし得た設計変更に過ぎない。

請求の範囲2

文献2には、ベース板部を、折返板部よりもフック側に配置したことが記載されている。

請求の範囲3、4

文献2には、折り返し部分のうちのフックの回転中心との距離が短い側が長い側より長く形成することが記載されている。

そして、文献1に記載された折り返し部分に関し、フックの中心との距離が短い側が長い側より長く形成するように構成することは、当業者にとって容易である。

第Ⅷ欄 国際出願に対する意見

請求の範囲、明細書及び図面の明瞭性又は請求の範囲の明細書による十分な裏付についての意見を次に示す。

1. 請求の範囲 1 及び 2 には、「棒状部の棒方向に直交する方向の断面は、前記折り返し部分のうちの前記ベース板部側が前記折り返し板部よりも長く形成されている」と記載されているが、図面を参酌するに、「棒状部」は、ベース板部と折返板部の重なる棒状の部材のみを示しており、棒状部の棒方向に直交する断面は、折返板部とベース板部が同じ長さであるように認められるので、上記記載は不明瞭である。
2. 請求の範囲 3 及び 4 には、「棒状部の棒方向に直交する方向の断面は、前記折り返し部分のうちの前記フックの回転中心との距離が短い側が長い側より長く形成されている」と記載されているが、図面を参酌するに、「棒状部」は、フックの回転中心との距離が短い側と長い側が重なる棒状の部材のみを示しており、棒状部の棒方向に直交する断面は、フックの回転中心との距離が短い側と長い側が同じ長さであるように認められるので、上記記載は不明瞭である。

請求の範囲

1. 一方の部材に取り付けられ、他方の部材に回転可能に取り付けられるフックの溝部と係合することにより二つの部材をロックするストライカであって、

前記一方の部材に取り付けられる取付板部と、

前記取付板部から折り曲げ加工により立設されたベース板部と、

前記ベース板部の前記折り曲げ加工線に沿う方向の一端部から延設された延設部を前記ベース板部の板面に重ねるように反取付板部側へ折り返して成る折返板部と、を有し、

前記ベース板部は、前記折返板部よりも前記フック側に配置され、

前記ベース板部と前記折返板部との重なり部に折り返し部分を棒状に残す貫通孔を形成して成り、前記棒状部を前記フックの溝部との係合部とし、前記棒状部の棒方向に直交する方向の断面は、前記折り返し部分のうちの前記ベース板部側が前記折返板部側より長く形成されていることを特徴とするストライカ。

2. 一方の部材に取り付けられ、他方の部材に回転可能に取り付けられるフックの溝部と係合することにより二つの部材をロックするストライカであって、

前記一方の部材に取り付けられる取付板部と、

前記取付板部から折り曲げ加工により立設されたベース板部と、

前記ベース板部の前記折り曲げ加工線に沿う方向の一端部から延設された延設部を反取付板部側へ折り返して成る棒状部と、を有し、

前記ベース板部は、前記折返板部よりも前記フック側に配置され、

前記ベース板部には、前記棒状部を残すように貫通孔が形成され、前記棒状部を前記フックの溝部との係合部とし、前記棒状部の棒方向に直交する方向の断面は、前記折り返し部分のうちの前記ベース板部側が前記折返板部側より長く形成されていることを特徴とするストライカ。

3. 一方の部材に取り付けられ、他方の部材に回転可能に取り付けられるフックの溝部と係合することにより二つの部材をロックするストライカであって、

前記一方の部材に取り付けられる取付板部と、

前記取付板部から折り曲げ加工により立設されたベース板部と、

前記ベース板部の前記折り曲げ加工線に沿う方向の一端部から延設された延設部を前記ベース板部の板面に重ねるように反取付板部側へ折り返して成る折返板部と、を有し、

7/1

前記ベース板部と前記折返板部との重なり部に折り返し部分を棒状に残す貫通孔を形成して成り、前記棒状部を前記フックの溝部との係合部とし、前記棒状部の棒方向に直交する方向の断面は、前記折り返し部分のうちの前記フックの回転中心との距離が短い側が長い側より長く形成されていることを特徴とするストライカ。

4. 一方の部材に取り付けられ、他方の部材に回転可能に取り付けられるフックの溝部と係合することにより二つの部材をロックするストライカであって、

前記一方の部材に取り付けられる取付板部と、

前記取付板部から折り曲げ加工により立設されたベース板部と、

前記ベース板部の前記折り曲げ加工線に沿う方向の一端部から延設された延設部を反取付板部側へ折り返して成る棒状部と、を有し、

前記ベース板部には、前記棒状部を残すように貫通孔が形成され、前記棒状部を前記フックの溝部との係合部とし、前記棒状部の棒方向に直交する方向の断面は、前記折り返し部分のうちの前記フックの回転中心との距離が短い側が長い側より長く形成されていることを特徴とするストライカ。